

Transvinypox FF

Urun kodu:
TO 2.06FF

Her mevsim kullanılabilen, mükemmel esnekliğe sahip, iki bileşenli, modifiye edilmiş epoksi boyadır. Ürün, antikorozif sistemin bariyer özelliklerini güçlendirir ve tüm Transocean antifouling boya sistemlerinin kullanıldığı boya sistemlerinin yeniden kaplanması için mükemmel bir imkan sağlar. Transpox Masterbond altında astar olarak kullanıldığında deniz araçlarından raylı sistemlere kadar kullanılabilen uygun antikorozif bir sistem sunar.

Ürün aynı zamanda iç mekanlarda tek kat koruyucu sistem olarak da kullanılabilir.

Bu nedenle, ürün düşük alev yayılma özelliklerine sahiptir ve 2009/26/EC Direktifi ve SOLAS 74, Reg. MED-Modül B ile uyumlu olduğu onaylanmıştır. II-2/3, II-2/5, II-2/6, II-2/9 ve X/3, IMO MSC/Circ. 1120, 2000 HSC Code 7 ve IMO FTP Code.

Fiziksel özellikleri:

Renk	Gri, seçilen diğer renkler
Görünüm	Bemol
Hacimce kati madde	yaklaşık olarak 68 %
Ozgul agirlik	yaklaşık olarak 1.4 g/ml
Uçucu organik bileşikler	yaklaşık olarak 293 g/litre
Parlama noktası	Both base and hardener > 25°C

Kullanım bilgisi:

Karışım oranı	Hacimsel , sertleştirici baz alınarak 75:25 [3:1]		
Boya film kalınlığı	Kuru film kalınlığı her kat için (µm)	Yas film kalınlığı her kat için (µm)	Teorik yayılma (m ² /l)
Min-Max	70 - 150	105 - 220	9.6 - 4.5
Tavsiye edilen	125	180	5.4

Kurulum zamanı

	Yüzey sıcaklığı		
	10°C	23°C	30°C
Yüzey (dokunma) kuruluğu			
Sert kuruma	16 Saat	8 Saat	4 Saat
Tam kurulum	10 Gün	5 Gün	3 Gün
Karışım omru	4 Saat	2 Saat	1 Saat

Kuruma ve kurlenme süreleri, kontrol altındaki sıcaklıklarda ve %85'in altındaki bağıl nem bulunan ortamlarda ve ürün için ortalama DFT aralığında belirlenir ve bu süreler sadece yönlendirme amaçlı düşünülmelidir.

Gerçek kuruma süreleri boya filmi kalınlığı, havalandırma şartları, nem düzeyi ve yüzeye daha önceden uygulanmış olan boya sistemine göre daha kısa ya da daha uzun olarak değişkenlik gösterebilir.

Üzerine Yeni Kat uygulama

	Yüzey sıcaklığı					
	10°C		23°C		30°C	
Uzerine kat uygulanma	Min	Max	Min	Max	Min	Max
1K Boyalar	16 Saat	7 Gün	8 Saat	4 Gün	4 Saat	2 Gün
2K Boyalar	16 Saat	1 Ay	8 Saat	1 Ay	4 Saat	14 Gün

Yeniden kaplama bilgileri yalnızca rehberlik amacıyla verilmiştir ve yerel iklim ve çevre koşullarına tabidir. Özel tavsiyeler için yerel Transocean temsilcinize danışın.

Genel bir kural olarak, en iyi ara kat yapışması, bir sonraki katın önceki kat tamamen kurlenmeden önce uygulanmasıyla elde edilir. Uzatılmış yeniden kaplama süreleri, ortamın atmosferik etkisi dışında dikkate alınmamalıdır. Uzun süre maruz kaldıktan sonra, katlar arası yapışmayı sağlamak için yüzeyin pürüzlendirilmesi gerekebilir.



Yüzey hazırlığı:

Celik – Asindirici Puskurtme (kumlama)

Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yüzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazırlanmalıdır.

Tüm uclar minimum 2 mm yarıcapında olacak şekilde hazırlanmalıdır. Kaynak sicrakları ve gevsek kaynak dikisleri disk taslayıcı , kazıma çekici veya Mekanik raspa aletleri kullanılarak temizlenmelidir. Tanımlanandan daha ince boya film tabakası alan keskin kenarlar , kaynak dikisleri , koseler ve diğer alanlar önce boyanmalıdır (stripe coated). Yüzey hazırlığı asindirici puskurtulerek (kumlama) minimum Sa 2, (ISO 8501-1:2007) olacak şekilde yapılmalıdır. Oluşan yüzey profili ve yapışma alanı pürüzlülüğü 40 ile 70 micron arasında olmalıdır. Asindirici yağ , nem ve klorid gibi kirleticilerden arındırılmış olmalıdır.

Mekanik Temizlik

Tüm yüzeyler temiz, kuru ve kirden arındırılmış olmalıdır. Yüzeyler ISO 8504:2000'e uygun olarak işlenmelidir. Elektrikli alet temizliği St 3'e (ISO 8501-1:2007) göre. Elektrikli alet temizliğinin çelik yüzeyi parlatmamasına dikkat edilecektir. Hazırlanmakta olan yüzey kaplanmış bir yüzeye bitişik ise, elektrikli alet temizliği kaplanmış yüzeyin en az 25 mm üzerine binecek ve kaplanmış yüzey tüylü olacaktır.

Su jeti

Yüzeyler ISO 8504:2019'e uygun olarak işlenmelidir. Tüm yüzeyler temiz, kuru ve kirden arındırılmış olmalıdır. ISO 8501-4: 2020'ya uygun olarak atmosferik maruziyet için Wa 2 veya daha iyi ve daldırma için Wa 2,5 temizliğinde su jeti. Kabul edilebilir ani pas derecesi M (orta) olmakla birlikte L (hafif) derecesi tercih edilir. En az 1000 bar (yaklaşık 15.000 psi) su basıncı önerilir.

Boyanmış yüzeyler

Yüzeyin temiz, kuru ve her türlü kirlilikten arındırılmış olması gerekir. Yüzey ISO 8504:2000'e uygun olarak hazırlanmalıdır.

Secilen boya sisteminin yüzeydeki eski boya ile uyumluluğundan emin olunmalıdır. Yüzeyde bulunan hasarlı boya temizlemek için supurme raspa yapılmalı ve boya sisteminin zarar görmesini engellemek için iyi asindiriciler kullanılmalıdır.

Boyali yüzey üstüne yapılacak boya uygulamasında hasarlı bölgeler sert film tabakası kalana kadar temizlenmelidir. Hafif kazıma veya supurme raspa yüzeye yapışma için anahtar fiziksel yapıyı sağlar.

Cinko astar üzerine yapılacak uygulamada astarın tamamen kurudugundan emin olunmalıdır. Cinko tuzu yüksek basınçlı su ile temizlenmelidir.

Daha fazla bilgi için lokal transocean ofisinizle iletişime geçin.



Uygulama:

Karışım:

Ürün 2 ambalaj halinde bir set olarak temin edilir. Tüm seti daima verilen oranlarda karıştırın. Belirtilen kap ömrü süresince kullanılabilecek kadar boya karışımı hazırlayın.

Boyayı (A bileşen) temiz bir mekanik karıştırıcıyla karıştırın. Daha sonra tüm Sertleştiricinin (B bileşen) tamamını ekleyin ve iyice karıştırın.

Köpük oluşumunu ve uygulama problemlerine neden olmamak için boya çok hızlı ve sert bir şekilde karıştırmamalıdır. İnceltici gerekli olduğu takdirde, sadece iki bileşenin karıştırılmasından sonra ekleyin.

Yüzey sıcaklığına bakılmaksızın, boya karışımının tavsiye edilen minimum sıcaklığı 15°C'dir. Daha düşük sıcaklıklarda uygun bir uygulama akışkanlığı elde etmek için daha fazla inceltici kullanmak gerekli olabilir ve bu da daha düşük akma direnci ve daha yavaş kurlanmaya neden olabilir.

Kondisyon:

La temperatura del sustrato debe ser de al menos 10 ° C y al menos 3 ° C por encima del punto de rocío del aire. La temperatura y la humedad relativa deberán ser medidas en las cercanías del sustrato.

La temperatura máxima recomendada de la superficie es de aprox. 40 ° C. Temperaturas del acero más altas se seca por aspersión proporcionado aceptable se evita mediante aplicación por pulverización adecuada y adelgazamiento adicional si es necesario. En casos extremos, puede ser necesario reducir el espesor de la película con el fin de evitar que se doble. Al aplicar la pintura en espacios confinados, proporcionar ventilación adecuada durante la aplicación y secado.

Metod:

Havasiz sprej yol gosterici veriler

Meme basinci	150 - 200 bar
Meme tipi	0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 in.)
Sprej acisi	40 - 80 derece
Tiner hacmi	0 - 3%

Havali sprej yol gosterici veriler

Basinc	Uygulanamaz
Meme tipi	-
Tiner hacmi	-

Firca / rulo

Suitable for stripe coats and touch-up work only. Volume of thinner: 0 - 5%.

Tiner

Transocean Epoxy Thinner 6.01

If thinning is necessary, this should be added after mixing of the two components. Düşük sarkma direnci ve daha yavaş kurlanmaya neden olacağından aşırı inceltme yapmaktan kaçının

Temizleyici

Transocean Epoxy Thinner 6.03



Ek urun bilgisi:

Depolama ve raf omru

Ürün ulusal düzenlemelere uygun olarak saklanmalıdır. Kutular kuru, serin, iyi havalandırılmış bir alanda ve ısı ve tutuşma kaynaklarından uzakta saklanmalıdır. Kutular sıkıca kapalı tutulmalı ve kullanım gerekinceye kadar orijinal kaplarında saklanmalıdır.

Kısmen kullanılmış kaplar güvenli bir şekilde yeniden kapatılmalı ve önerilen şekilde saklanmalıdır. (İlgili GBF'nin 7. bölümüne bakın).

Sağlık ve güvenlik

Kabin üzerindeki etikette bulunan uyarı notalarını inceleyin. Urun Güvenlik Veri Formu istendigi durumda hazır olmalı ve Ulusal ya da lokal güvenlik kuralları izlenmeli.

Genel kural olarak , Is elbisesi , eldiven gozluk , maske , vs. kullanılarak goz ve ten temasından kacinilmalidir.Puskurtme iyi havalandirma sartlarinda yapılmalıdır. Bu urun yanici madde icerdigi icin alev ve kivilcimdan uzak tutulmalıdır. Alanda Sigara kullanimina izin verilmemelidir.

Doğal havalandırmanın yetersiz kaldığı uygulamalarda (örneğin, kapalı alanlarda boyama), maruz kalmayı azaltmak için egzoz havalandırma kullanılmalıdır. Havalandırma yetersiz ise, uygun solunum koruyucu ekipman giyilmelidir. Sprey uygulaması veya mesleki maruz kalma standartları aşılması muhtemel olduğunda, örneğin BS4275: 1974'te önerilen solunum ekipmanını kullanın. Bu şartname, çeşitli solunum aparatlarının seçimi, kullanımı ve bakımı hakkında tavsiyeler verir. Bölgedeki diğer insanları da koruyun.

Feragatname

Veri Formu (MSDS) sağlanabilecek en iyi bilgileri içerir. Bunula birlikte , urunun kullanimini ve uygulama performansini etkileyen yuzeyin kalitesi ve kondisyonu ve diger etken faktorler kontrolumuzun disinda kalmaktadır.Bu nedenle urunun performansi veya kullanım sirasinda olabilecek kayip ve hasarlar konusunda neden ve nasıl olursa olsun sorumluluk kabul edilemez.

Bu doküman, bu ürünle ilgili olarak daha önceden yayınlanmış tüm dokümanların yerini alır. Kullanıcı için gereken önemli bilgiler içerir. Yüzey ve uygulama koşulları kontrolümüz dışında olduğundan, kullanıcı amaçlanan uygulama ve yüzey için uygunluğu sağlamak zorundadır. Kullanıcı ayrıca, bu dokümanda belirtilmeyen şartlarda da ürününü uygun şekilde kullanmalıdır. Kullanıcı ayrıca uygun kontrol prosedürlerini sağlamalıdır. Daha fazla bilgi gerekirse, lütfen Teknik Departmanımızla iletişime geçin.

Transocean Coatings sürekli gelişim politikası kullanır ve elde edilen deneyim veya yeni bilgilerin sonucu olarak teknik veriler revize edilebilir.

Print Date 27-3-2024

